

Vinilo textil para impresión



TINTAS COMPATIBLES

SOLVENTES,
ECOSOLVENTES, LÁTEX Y UV

CONDICIONES DE CORTE

CUCHILLA 30° -45°
PRESIÓN BAJA/MEDIA
VELOCIDAD: ≤ 40CM/SG

TRANSPORTADOR

RECOMENDADO FLEXTAPE

CONDICIONES DE TRANSFERENCIA

1° PLANCHADO:
165°C 15 SEGUNDOS
PRESIÓN: MEDIA/ALTA

2° RETIRAR TRANSPORTADOR

3° PLANCHADO
165°C 8 SEGUNDOS
PRESIÓN: MEDIA/ALTA
SOLIDEZ LAVADO: 60°C

O SOLO 1PLANCHADO
165°C 17 SEGUNDOS
PRESIÓN: MEDIA/ALTA
SOLIDEZ LAVADO: 40°C

MATERIALES A TRANSFERIR

ALGODÓN, POLYESTER,
TEXTIL ESTANDARDS

RESISTENCIA DE LAVADO

HASTA 60°C 2 PLANCHADOS
HASTA 40°C 1 PLANCHADOS

PRESENTACIÓN

- 50 cm x 10 metros
- 50 cm x 25 metros
- 75 cm x 10 metros
- 75 cm x 25 metros

Graffiti

Film de impresión de poliuretano (PU) que tiene la excepcional característica de poder ser cortado sencillamente y de tener a la vez un tacto muy suave.

El Graffiti es una película de poliuretano opaco de alta calidad. Es estirable, muy fácil de cortar y posee una alta solidez al lavado. Adecuado para tintas eco-solventes, solventes, látex y de impresión UV.

Graffiti posee una alta solidez al lavado y es adecuado para su impresión con tintas eco-solventes, solventes, látex y de impresión UV.

Como casi todos los transfers hoy en día, Graffiti está libre de PVC y es recomendable para su uso con telas extandars, algodón, polyester, polialgodon...

Es totalmente compatible con plotters de impresión y corte, aunque también se puede trabajar con Graffiti imprimiendo primero con las marcas de corte y después cortando en el plotter de corte.

La tinta aplicada sobre Graffiti después de la impresión debe estar lo suficientemente seca antes de transferir al textil con la plancha (marcaje) para evitar transferencias emborronadas. Normalmente, por sus cualidades de secado, Graffiti no requiere de tiempo de secado extra, pero dependiendo de las condiciones atmosféricas, ambientes húmedos, puede llegar a necesitar un tiempo extra de secado.

Los parámetros óptimos para cortar graffiti son emplear cuchillas de 30° o 45° con una presión de corte baja o media, y una velocidad menor o igual a 40cm/segundo.

CARACTERÍSTICAS:

- Película flex opaca con un buen toque
- PU a Base de agua
- Espesor (sin transportador) : 60µ
- Imprimible con tintas Ecosolvente, Solvente, látex y tintas UV
- Temperatura de transferencia: 165 °C (330 °F)
- Tiempo de transferencia: 15 segundos + 8 segundos sin transportador (contacto directo con la prensa) Presión: Medio / Alta. Solidez: 60 °C
- O con transportador
- Temperatura de transferencia: 165 °C (330 °F),
- Tiempo de transferencia: 17 segundos, Presión: Medio / Alta,
- Solidez: 40 °C

APLICACIÓN

Hay dos métodos de aplicar Graffiti, pelamos el vinilo y lo transferimos al producto ayudándonos de la cinta transportadora. O transferimos el diseño cortado en su totalidad (sin descartes) y posteriormente pelamos.

En un primer paso, la imagen cortada y pelada montada sobre el transportador es transferida sobre el textil durante 15 segundos a 165°C a presión media/alta. Con el objetivo de obtener una mayor solidez al lavado del producto recomendamos volver a prensarlo luego de despegar el transportador.

Retiramos el transportador y después de dejar enfriar unos segundos, mientras se temple. Planchamos de nuevo durante unos 8 a 10 segundos a 165°C para terminar de fijar la tinta y poder obtener mayores propiedades de lavado en caliente hasta 60°C.

Si deseamos agilizar el proceso y planchar una sola vez, podemos transferir a una temperatura de 165°C durante 17 segundos a presión media/alta. Con ello obtendremos unas propiedades de lavado solidas de hasta 40°, muchas veces más que suficiente para camisetas de peñas y ocasionales.

A mayor tiempo de transferencia o con temperaturas más altas, el lavado ofrecerá mayor solidez.